

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

Réf :
153 104 130

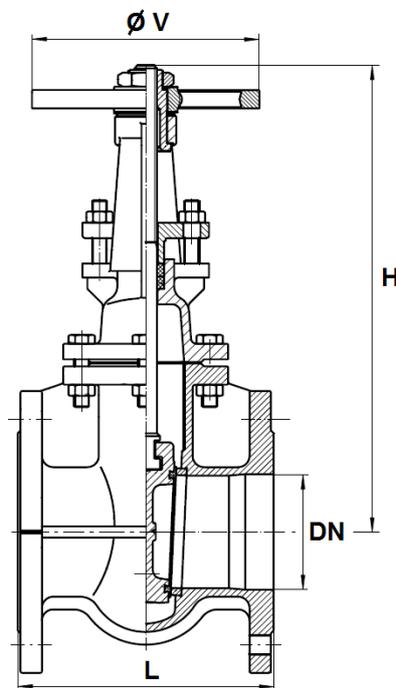
FORTE

97/23 CE

- » SIMPLE OPERCULE
- » TIGE MONTANTE
- » NFE 29323

- » BRIDES
- » PN16

- » TS : -10 A +180°C
- » PMS : 16 bars



DN	Ø	L	H Fermé	H Ouvert	Ø V	Kg
40	1"1/2	136	244	295	160	9.5
50	2"	142	254	254		10.7
65	2"1/2	154	294	294		13.3
80	3"	160	331	331		17.2
100	4"	172	385	385	200	22.1
125	5"	186	457	457		31.3
150	6"	200	545	545	250	46.5
200	8"	228	683	683		69.1
250	10"	255	823	823	320	105.4
300	12"	285	952	952		172.2

Unités : mm, Kg

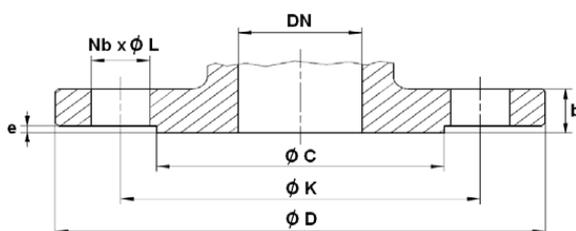
DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

Réf :
153 104 130

FORTE

97/23 CE



Dimensions bride en PN16

DN	Ø	Ø C	Ø D	Ø K	Nb x Ø L	b	e
40	1"1/2	80	150	110	4x19	16	2
50	2"	102	165	125			
65	2"1/2	124	185	145			
80	3"	140	200	160	8x19	17	
100	4"	158	220	180			
125	5"	188	250	210	8x23	20	3
150	6"	212	285	240			
200	8"	268	340	295			
250	10"	319	405	355	12x28	22	
300	12"	370	460	410			

Unités : mm, Kg

Dimensions bride en PN10

DN	Ø	Ø C	Ø D	Ø K	Nb x Ø L	b	e
200	8"	268	340	295	8x23	21	3
250	10"	320	395	350	12x23	23	
300	12"	370	445	400			24

Unités : mm, Kg

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

**Réf :
153 104 130**

FORGE

97/23 CE

CORPS	FORGE
OPERCULE	FORGE
TIGE	INOX 420
CHAPEAU	FORGE – EN-GJS-500-7
PRESSE ETOUPE	GRAPHITE
VOLANT	FORGE

Caractéristiques, normalisations, utilisations :

- Simple opercule
- Presse étoupe graphite
- Tige montante et volant non montant
- Tige inox
- Siège inox
- A brides R.F. PN10/16
- Peinture couleur bleue RAL 5005 ép. 90µm
- Directives 97/23/CE : CE N° 0038. Cat. de risque III module H
- Test d'étanchéité suivant la norme EN 12226-1, taux B
- Ecartement suivant la norme EN 558 série 29 (NF 29323)
- Brides R.F. suivant la norme EN 1092-2 PN10/16
- Conception suivant la norme DIN 3352
- Fluides courants compatibles

Couples de manœuvre (en Nm sans coefficient de sécurité)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Couple (Nm)	5	18	19	23	29	42	67	79	119	192

Taux de fuite avec eau à 20°C (ml/s)

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
ml/s	0.024	0.03	0.039	0.048	0.06	0.075	0.09	0.12	0.15	0.18

DINO-LURIA®

Vanne à Passage Direct

**Réf :
153 104 130**

FONTE

97/23 CE

INSTRUCTION DE MONTAGE

L'installation de la robinetterie doit être en adéquation avec les conditions de services réelles (nature du fluide, pression et température) et conformes aux différentes normes en vigueur.

Afin de faciliter l'entretien des matériels, il est conseillé de prévoir une quantité de robinet suffisante afin de pouvoir isoler les tronçons de tuyauterie.

Vérifier attentivement que les robinets installés soient conformes aux différentes normes en vigueur.

MONTAGE

La robinetterie n'absorbera pas les écarts ainsi vérifié l'encombrement entre brides.

Les déformations résultant de cette pratique peuvent entraîner des problèmes d'étanchéité, des difficultés de manœuvre et même de ruptures.

Il vous est conseillé de :

- Vérifier la propreté et le bon état des faces de brides de la robinetterie et de raccords.
- Nettoyer les tuyauteries, elles doivent être exemptes d'impureté pouvant endommager les étanchéités.
- Présenter l'appareil en position afin de vérifier les conditions d'assemblage.

Afin d'éviter des contraintes importantes sur la robinetterie, caler provisoirement les tronçons de tuyauterie qui ne sont pas encore de supports définitifs.

Le nombre et la solidité des supports doivent être calculés afin d'éviter en fonctionnement toutes surcharges sur la robinetterie.

Le serrage de la boulonnerie de raccordement doit être réalisé en croix. Les vannes resteront ouvertes pendant les opérations de nettoyage des tuyauteries.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vannes partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne conformément à la norme EN 12226-1.

La mise sous pression doit être progressive. Lors de la fermeture des robinets ne jamais utiliser d'outil augmentant le couple exercé sur les volants (clé à volant ou rallonge). Cette pratique risque d'endommager les parties d'étanchéité.